triton ワークセンター2000 WCJ201

取り扱い&加工方法説明書

⚠ **警告** **ご使用の前に、必ずこの「取り扱い&作業方法説明書」を良くお読みになり、製品について十分ご理解の上で正しくご使用ください。**

目　次

テーブルソーモードでの作業方法⊠　2
　長尺物の縦切り⊠　3
　大きい板の縦切り⊠　3
　厚い板の縦切り⊠　3
　縁の表面仕上げ⊠　4
　広い面の表面仕上げ⊠　4
　段欠き⊠　4
　さねの切り出し&溝掘り⊠　5
　薄い板の加工⊠　5
　板を使った組み継ぎ⊠　6
　角度を付けた縦切り⊠　6
　45°ベベルリッピング⊠　7
　45°面取り⊠　7
　クロスカット(横切り)⊠　8
　クロスカットで同じ部材を切り出す⊠　8
　バックストップによる複数のクロスカット⊠　8
　ほぞ加工⊠　9
　マイターカット(留め継ぎ)⊠　9
　モールディング材のマイターカット⊠　9
　ストッパーを付けてのマイターカット⊠　10
　深い角度のカット⊠　10
クロスカットモードでの作業方法⊠　11
　クロスカットモードの作業姿勢⊠　11
　クロスカットで同じ部材を切り出す⊠　12
　段欠き&溝掘り⊠　12
　厚い板のクロスカット⊠　12
　プランジカット⊠　12
　クロスカットモードでさらに広い板を切断⊠　13
　マイターカット(留め継ぎ)⊠　13
　ベベルマイター(コンパウンドカット)⊠　13
　ベベルカット⊠　13
　クライムカット⊠　14
　カーフィング(曲げ加工)⊠　14
付属部品の収納⊠　15
ワークセンター用アクセサリー⊠　15

取扱説明書の用語と記号について

フロント…スイッチボックスの付いている側(正面)
リア………スイッチボックスの付いていない側(背面)
右、左……ワークセンターのスイッチボックスの付いているフロント側から向かって

警告……この表示を無視して誤った取り扱いをすると、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。

注意……この表示を無視して誤った取り扱いをすると、使用者が負傷を負う可能性または物的損害のみの発生が想定される内容を示しています。

テーブルソーモードでの作業方法

⚠ 警告　安全のため以下の注意事項は必ず守ってください。

■ いかなる場合も、常に手とノコ刃の間に安全な距離を置く

ノコ刃上には透明安全ガードを取り付け、加工材に合わせてガードの高さを下げて作業をおこなってください。可能な限り、プッシュステックとサイドプレッシャーフィンガーを取り付けて作業してください。
❶参照

■決して回転しているノコ刃の上、または後に手を近づけない

テーブルソーモードでの事故のほとんどが、透明安全ガードを取り外しているか不十分にセットした状態で、切断した材を取り除こうとしてノコ刃に手を近づけた時におきています。

必ず棒切れを使って払いのけるか、スイッチを切ってノコ刃の回転が止まるのを待ってから取り除いてください。

■透明安全ガードを正しく取り付けて作業する

テーブルソーモードでの作業では、ノコ刃が加工材を持ち上げ強い力で跳ね飛ばすことがあります。これをキックバックと呼んでいます。ホールドダウンフィンガー（透明安全ガード下の２つのツメ）はこのキックバックを防止するためのものです。このツメが加工材に軽く当たるようにガード高さを正しく調節し作業をおこなってください。

ガードのサポート部分は、いつでもノコ刃の後ろから少なくとも12mm離して取り付けてください。❷参照

■必ずリップフェンスかマイターゲージを使用する

絶対に手だけで加工材を誘導しての裁断はおこなわないでください。例えば加工材に鉛筆などで記した線をフリーハンドで切断するというようなことは決してしないでください。

作業中のわずかなブレでも、ほんの少し加工材をねじっただけでも、非常に強い力で加工材を跳ね飛ばすことがあり大変危険です。また、こうしたキックバックは丸ノコやワークセンターに損傷を与えます。

■リップフェンスは必ずノコ刃と平行にセットし２つのアームを確実にロックして作業する

絶対にノコ刃に対してフェンスに角度を付けないでください。❸禁止参照

加工材がノコ刃とフェンスに挟まれ、確実に作業者に向かって跳ね飛ばされます。大変危険です。

■常にノコ刃とリップフェンス間の部材を確実にコントロールする

ノコ刃とリップフェンス間の部材を確実にコントロールしなければ、ノコ刃の横で部材に傷をつけるばかりではなく、作業者に向かって飛んでくることがあります。幅の狭い部材を切り出す場合、プッシュスティックなどを使い指をノコ刃に近づけることの無いよう安全に作業してください。

たとえば70mm幅の部材から60mm幅に切り出す場合、フェンスを60mmにセットしておこないます。❹参照

フェンスを7.5mm(アサリ幅2.5mmの場合)にセットして10mmを切り取るというような作業はしないでください。❺禁止参照

■ 安全メガネ、耳栓、防塵マスクを着用する

作業中に舞い散るノコ屑は人体に悪影響を与えます。安全メガネ、耳栓、防塵マスクを着けて作業してください。オプションの集塵システムの使用をお勧めします。（15ページ参照）

※**ヒント:**ノコ刃の高さを加工材より数mm程度高くなるようにセットすると、当たる刃数が多くなり、よりきれいな切断面を得ることができます。また実際のサイズより1mm広く切り出し、1 mm幅だけフィニッシュカットをおこなうと、丸ノコとノコ刃に負荷がかからず、よりきれいな切断面が得られます。❻参照

注意 ワークセンターは平坦なしっかりした地盤にセットしてください。4本の脚をいっぱいに広げて設置し、ぐらつきの無いことを確認してください。別冊の「組み立て＆丸ノコの取り付け及び調整方法説明書」15ページのリッピングテストの項を参照し、正しくセットアップされていることを再度確認してください。

長尺物の縦切り

ワークセンターのテーブル後側から長さの半分以上が突き出てしまうような長尺物を縦に切断する場合、加工材がテーブルから外れて落ち込むのを防ぐために補助する必要があります。トリトンのマルチスタンドの使用をお勧めします。❶参照

マルチスタンドは角度が自由につけられ高さも調節できるヘッドクランプで、様々なものを支えることができます。一般的なローラーとは異なり、マルチスタンドの低摩擦な滑走部はローラーが向いている方向に加工材がずれていくことがありません。スライド部分がローラーではないため、自分の思う方向に自在に加工材を送り出すことができるのです。

※**注意:**ローラー式のサポートスタンドを使う場合は、部材の進行方向に対して正確に90°にセットする必要があります。

※**ヒント:**ゆっくりとスムーズに押し出しながら切っていきます。途中で止まると段差の原因になります。

大きい板の縦切り(320〜620 mm)

フェンスをワークセンターの左側にセットして左側の矢印に目盛りを合わせ、ロックレバーを倒して固定します。前後２カ所の目盛りは同じ長さに合わせてください。但し、場合によってはリア側を0.5〜1mm加えた方がスムーズにカットできる場合があります。

透明安全ガードをツメが加工材に軽く当たる高さにセットします。左手で加工材をフェンスに押し当て右手で補助をしながら切断していきます。切り終えたらひざでスイッチを切ります。

※**ヒント:**トリトンのマルチスタンドに適当な長さの角材を挟む事で、より幅広いサポートを得ることができます。❷参照

さらに大きな板を加工する場合は、トリトンのスライドテーブルの使用をお勧めします。大型のマキシスライドテーブルと小型のミニスライドテーブルがあり、いずれもワークセンターに取り付けて使用する延長テーブルです。

または、丸ノコをワークセンターより取り外し、手持ちで作業してください。この時トリガーストラップは取り外し、ノコ刃カバーが正しく作動することを確認してください。

薄くてしなりやすい板の場合は、リップフェンスの下に板が落ち込むことがあります。これを防ぐためには図❸のようなサポートを作り、フロントとリアのリップフェンスアームに渡して作業します。

厚い板の縦割り

加工材を裏返して２回切断することにより、最大切り込み深さの２倍の厚さをカットできます。ノコ刃を切断する加工材の半分プラス1mmの高さにセットして一度切断し、２回目は上下を反転して再度切断します。
❹参照

１回目のカットでは透明安全ガードとサポートを取り外して作業しなければなりません。加工材が浮かないように、また万一キックバックを起こしても手がノコ刃に近づくことの無いように十分注意して作業してください。

２回目のカットは必ず透明安全ガードを取り付けておこなってください。プッシュステックとサイドプレッシャーフィンガーを使い、安全に作業してください。

縁の表面仕上げ

良質のチップソーを使用すれば、木材の汚れた面を丸ノコで薄く削り取ることにより、真新しい木肌を切り出すことができます。

加工材の幅より1～２mmフェンスを狭めてセットし作業します。例えば、90mm幅の加工材なら88～89mmにフェンスをセットし、１～２mmを削り取ります。特に薄い木材を加工する場合には、プッシュステックとサイドプレッシャーフィンガーを使い安全に作業してください。❶参照

ノコ刃はできるだけ下げてセットし、途中で止めずにスムーズに送り出すことがポイントです。

⚠注意　フェンスをノコ刃から1～2mmの距離に近づけてセットすることは絶対にしないでください

※**ヒント：**曲がった部材を真っ直ぐ仕上げるには、縁が真っ直ぐな板を両面テープなどで部材に取り付け、その縁をリップフェンスにあてがいながら片面を削り取っていきます。反対面は板を取り外しておこないます。

広い面の表面仕上げ

ノコ刃の最大深さより広い面を削り取る場合、上下反転して２回作業をおこないます。プッシュステックとサイドプレッシャーフィンガーを使い加工材をフェンスに押し付けながら安全に作業してください。❷参照

※**ヒント：** ２度のカットがほぼ同じ深さになるようノコ刃の高さを合わせます。例えば90mmの高さの場合は、ノコ刃の高さを約46mmに合わせます。

⚠注意　1回目のカットは透明安全ガードとサポートを取り外して作業しなければなりません。加工材のコントロールが大変重要になります。手の位置に十分注意し、指とノコ刃に安全な距離を置いて慎重におこなってください。2度目のカットでは必ず透明安全ガードを取り付けておこなってください。

段欠き

ノコ刃を下げ、フェンスを調節することで様々な段欠きがおこなえます。

この作業では、最初に加工材を立てて切り(図❸参照)、２回目に加工材を寝かせて(図❹参照)切ります。特に２回目に加工材を立てた状態で切ると加工材が安定せず危険です。安全に加工するためには、図のように１回目は立てて切り、２回目は寝かせて切るようにしてください。

⚠注意

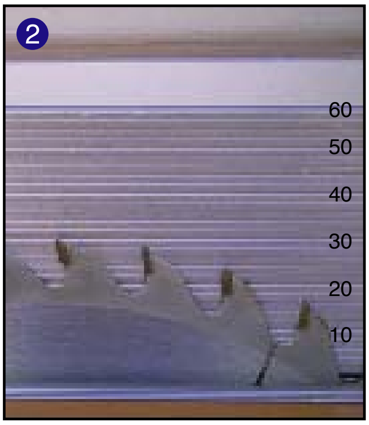
これらの作業は、透明安全ガードとサポートは取り外しておこなわなければなりません。手の位置に十分注意し、安全に作業をおこなってください。

この作業では細い棒を切り出すことになります。ノコ刃とフェンスの間にこれがあると、切り終えた後ノコ刃の回転により作業者に向かって飛んでくることがあります。飛んできても当たらない位置に体を避けて立ってください。このような事故を避けるには、フェンスを図❹のようにセットして細い棒がノコ刃とフェンスの間に挟まらないようにします。

※**ヒント：**ノコ刃を希望の高さに調節するには、加工材に切り出したい高さの線を引き、加工材をノコ刃の横におきます。こうすれば両手を使ってノコ刃の高さを調整できます。
① 参照

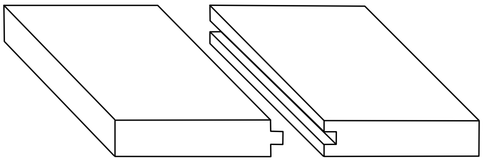
また、リップフェンス側面の目盛りを使う方法もあります。フェンスの側面には、2ミリ間隔に線が刻んであります。これを目安に切り込み深さを調節することができます。右の図 ②では30mmに合わせています。

リップフェンス側面の目盛りを使う方法は、おおよその目安と考えてください。不要な木片などでテストカットをおこない確認してください。



さねの切り出し＆溝掘り

前ページの「段欠き」を加工材の両面に施せば、部材の中心に実（さね）と呼ばれる凸状の部分が作れます。「段欠き」の項で注意している通り、さねの切り出しは**4ページの図**④のように加工材を横に寝かせた状態で仕上げるようにしてください。



※**ヒント：**４面全てに施せばほぞが切り出せます。

さねが接合する凹状の溝の部分は、リップフェンスをさねを切り出した時の位置からノコ刃の厚さだけ外側にセットしておこないます。ノコ刃は接着剤が入ることを考えて0.5mm上げてセットします。

このセッティングで１度カットし、加工材を反転して反対側をもう１度カットします。２つのカットの間に残る部分は溝の大きさによって異なります。残った部分に合わせてフェンスをセットし直し、溝を仕上げてください。③④参照

⚠ **注意**　**最初に加工材を立てて２つのカットをおこない、次に横に寝かせてカットします。4ページの図 ③④参照**
反対の手順では加工材が安定しないため危険ですから決しておこなわないでください。

本番のカットに入る前に、実際にカットする加工材と同じ木材の短い端材でテストカットをおこなってください。フェンスのセッティングとノコ刃の高さをチェックします。長い加工材を接合する場合は、テストカットする時に少しゆるめに加工すると楽につなぎ合わせることができます。

薄い板の加工

薄い板材の段欠き、さねの切り出し、溝掘りをする場合、安定が悪いので十分な注意が必要です。

縦方向に加工材を支えるためのサブフェンスとして、適当な高さの真っ直ぐな板をリップフェンスに取り付けます。50mm幅の強力な両面テープなどで取り付けるか、フェンス端のプラスチックキャップを外して、ボルトやナットなどで確実に取り付けてください。

必要であれば、加工材が溝へ落ち込むのを防ぐ為、ベニヤなどの薄い板をできるだけノコ刃に寄せてテープで確実に固定します。⑤ 参照

⚠ **注意**　**透明安全ガードは使えないので作業は十分注意しておこなってください。**

板を使った組み接ぎ

真っ直ぐな幅の広い板(100〜150mm幅で25〜35mm厚)をリップフェンスに確実に取り付けます。

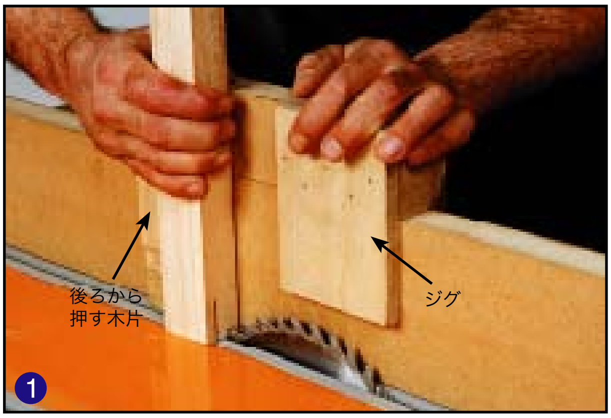
取り付けた板の上をスライドさせるジグを作ります。① 参照

加工材をジグにあてがい切断していきます。ジグには加工材を縦に支えて押す木片を取り付けておくと良いでしょう。必要があれば加工材をクランプで固定してください。

図②③のジョイントを作る場合、加工材を反転して２つのカットをおこないます。フェンスのセッティングを変える必要はありません。

薄い板材を同様に加工する場合、加工材がノコ刃の溝に落ち込んで引っかからないように、薄い板をノコ刃に寄せてテープで確実に固定しておこないます。

※５ページの「薄い板の加工」の項をお読みください。



角度をつけた縦切り

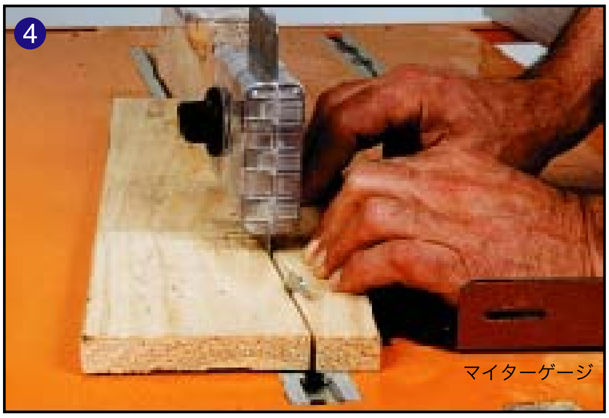
⚠ 注意　リップフェンスは、いかなる場合もノコ刃と平行にセットします。少しでも角度が付いていると、切断できないばかりか事故や損傷の原因になり大変危険です。

角度を付けて切断する場合、ガイドを用いてノコ刃と平行に移動します。

(1)マイターゲージを使う方法

通常400mm〜500mmの長さであれば、マイターゲージを用いておこなえます。加工材をサンドペーパーが貼ってある面にしっかりと押し当てながら切断します。

テーブル右のスロットを使うと、左のスロットより広い幅に加工できます。この時、手とノコ刃の間に安全な距離を置くよう注意してください。



⚠ 注意　この加工ではノコ刃に指をかなり近づけますので、必ず透明安全ガードを取り付け、加工材に合わせて正しく高さを調整して安全に作業してください。④ 参照

加工できる木材の幅には限度があります。加工内容あるいは加工材の幅によっては、マイターゲージにスペーサーを挟んでおこなう必要があります。この時スペーサーと加工材は両面テープなどで貼りつけるか、後ろにストッパーをつけるなどして確実に固定しておこなってください。

実際に切断する前に、ノコ刃をテーブル面よりも下げ、透明安全ガードを取り外して、手の位置が安全であるかを確認しながらカットの予行演習をおこなってください。

(2)板をガイドとして使う方法

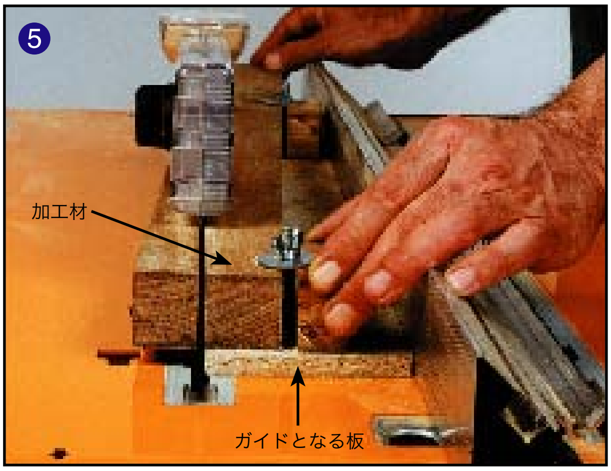
長い加工材、または幅の広い加工材を切断する場合は、両辺が平行な薄い平らな板をガイドとして使用します。

加工材の切断ラインに板の端を合わせ、テープ・鋲などを使って加工材を板に確実に取り付けます。この時リップフェンスは、板の幅が100mmであればリップフェンスも100mmにセットします。

※**ヒント：**ボルトと蝶ネジに大きなワッシャーを通し、加工材と同じ厚さの木片を挟んで固定するのも1つの方法です。⑤参照

リップフェンスに板を押し当てながら切断します。

様々な幅に対応できるようあらかじめ数種類の幅の板を用意しておくと便利です。



45°ベベルリッピング（材の端を傾斜させた縦切り）

まず最初に、別冊の「組み立て＆丸ノコの取り付け及び調整方法説明書」12ページの「リップフェンスベベルガイドの取り付け」の項を参照して、リップフェンスベベルガイドを取り付けてください。リップフェンスを取り外し、180度反転してワークセンターに取り付けます。リップフェンスの45°の面がノコ刃と向き合った状態になっています。

透明安全ガードをノコ刃の約30〜32mm後方に取り付けます。

⚠ 注意　ノコ刃を最大に出し、スライドシャーシがテーブル下部に確実にロックされているかどうか確認してください

リップフェンスをノコ刃に近づけ、アームの目盛りを11mmに合わせて固定します。加工材を最大限サポートできるよう、ベベルガイドの位置をノコ刃の前後に合わせます。フロント側は、ノコ刃がベベルガイドの溝に入る位置にセットします。

⚠ 注意　電源からプラグを抜きノコ刃を手で回してガイドに当たらないことを確認します。

リップフェンスを微調整します。ノコ刃の左側の面とリップフェンスベベルガイド内側の角が正確に合うようにし、前後のスケールの値が同じになるようにリップフェンスをロックします。この調整は大変重要です。

透明安全ガードを取り付け加工材が下を通る高さに合わせます。
1 参照

この作業は加工材を支える手の位置、力加減が大変重要です。加工材がガイドの支えから外れたら下方向へ力はかけません。手前のガイドの切れ込みにノコ刃を入れてセットしてください。2 参照

不要な板材でテストカットをおこないコツをつかんでください。

幅の狭い板材の場合は真っ直ぐな木を加工材に直角にクランプで固定しフェンスの上部にあてがいながら加工します。3 参照

⚠ 注意　ベベルリッピングは扱いやすいサイズの板材以外はおこなわないでください

ワークセンターのリップフェンスを使って、通常300mm幅程度までの板材がベベルカットできます。大きな板材の場合は、オプションのベベルリッピングガイド2000用（BRJ200）を使用するか、別の方法でおこなってください。4 参照

0〜45°のベベルカットはクロスカットモードでおこなえます。(13ページ参照)
この場合、加工できる木材の幅は、使用するノコ刃のサイズにもよりますが、500mm程度までです。

ベベルリッピングガイド2000用（BRJ200）
左の図はベベルリッピングガイド2000用（BRJ200）です。本体の前後部に15〜90°の分度器が装備されており、希望する角度にセットして正確な傾斜切りがおこなえます。マイターゲージをセットすれば、末広がりの留め加工も簡単におこなえます。

45°面取り

リップフェンスベベルガイドを使って45°の面取り加工もおこなえます。フロント側のガイドをノコ刃に当たらない位置に動かすかノコ刃を少し下げて、フェンスを例えば20mmの位置までノコ刃から離します。正確に平行にセットしてロックします。

手の位置や力加減については、上の説明をお読みください。

厚い板の場合で、もし可能であれば、フロント側のガイドが最大限加工材をサポートするようにガイドをノコ刃の横にセットします。
5 参照

クロスカット（横切り）

マイターゲージをテーブルの溝にセットします。角度を0°に合わせ２つのノブを締めます。スライド部にはシリコンスプレーなどの潤滑剤をスプレーしスムーズにスライドすることを確認してください。

加工材をマイターゲージの長い面のサンドペーパーにしっかりとあてがい、マイターゲージをテーブル面に軽く押さえながらスムーズに押し出し切断していきます。❶参照

⚠注意 **手がノコ刃に近づかないように注意してください。テーブルソーモードでのクロスカットは扱いやすい長さの加工材以外ではおこなわないでください。**

通常は図❶のように加工材の後ろにマイターゲージをセットしておこないますが、この場合ほぼ140mm幅が限度になります。図❷のように加工材の先にマイターゲージをセットしておこなえば、ほぼ340mmの切断幅が取れます。

それ以上の幅の場合は、クロスカットモードでおこなってください。
※溝の端から数ミリはマイターゲージの精度がでません。

⚠注意 **絶対にリップフェンスをストッパーにして切断しないでください。❸参照**
切断片がノコ刃とフェンスの間に挟まれて跳ね飛んできます。重大事故や損傷の原因となります。このような事故を防ぐ方法については、次をお読みください。

クロスカットで同じ部材を切り出す

同じ長さの短い物が数本必要な場合は、リップフェンスをストッパーとして使用できますが、少なくとも19mm以上の厚さの木片をスペーサーとしてリップフェンスの手前側(ノコ刃よりもずっと手前)に両面テープなどで取り付けてください。❹参照

加工材をカットしようとする長さにスペーサーの板の厚みを足した長さにリップフェンスをセットします。

この加工では、加工材に罫書き線を入れる必要はありません。スペーサーに当てて切断するだけで同じ長さの物が簡単に切り出せます。フェンスにスペーサーを取り付けたために切断した加工材の周りに隙間ができ、切断片がノコ刃とフェンスの間に挟まれて跳ね飛んでくることがありません。

※**ヒント：**特に短い部材を切り出した場合、振動で切断片がノコ刃に接触し切り口を傷める場合があります。次に説明するバックストップを使った加工をお勧めします。

バックストップによる複数のクロスカット

サブフェンスとなる真っ直ぐな板材をマイターゲージに木ネジで取り付け、クランプでストッパーとなる木片をこれに固定します。切断した後もサブフェンスにより加工材と切断片の両方を支えているので安全です。❺参照

大変小さいものをカットする場合は、材を下に押さえるようなジグをサブフェンスあるいはストッパーに取り付けると、切断片をさらにコントロールできます。

※**ヒント：**ツーバイ材を寝かせてサブフェンスに用いると透明安全ガードを下げてセットでき、より安全な作業がおこなえます。

⚠注意 **切断した後、そのままマイターゲージを手前に戻し、ノコ刃から十分離れた位置で加工材を外します。**

ほぞ加工

この作業ではリップフェンスをストッパーとして使用できます。ノコ刃を下げてほぞ部分を残すので切断する場合とは異なり、切断片がノコ刃とフェンスに挟まれる事がありません。

加工材をリップフェンスに当て、0°にセットしたマイターゲージで支えます。1回のカット毎にノコ刃の厚さずつフェンスより離して数回のカットをおこないます。

残りの三面についても同様に加工します。これで加工材の中心にほぞができます。❶参照

※**ヒント：**ルーターでほぞ穴を加工する場合は、まずストレートビットの径を決めてホゾ穴を掘り、それに合わせたサイズのほぞを作ると加工が大変容易で効率的です。

マイターカット（留め継ぎ）

マイターゲージを45°に合わせ、指針を鍵の外れたイラスト方向に回して２つのつまみを締めつけます。加工する材料のサイズ、作業等により最も適したマイターゲージの面を使います。
❷参照

⚠ **注意** **作業中はフェンスのサンドペーパー面にしっかりと固定し、加工材がブレないように注意してください。マイターゲージは作業内容に合わせテーブルの左右どちらのスロットにもセットできます。**

※**ヒント：**マイターゲージに長さ400～500mm程度のサブフェンスとなる板材を木ネジで取り付けると、加工材をしっかり支えてくれ、サブフェンスの端が切断ラインになります。サブフェンスにはサンドペーパーを貼りつけ加工材がずれるのを防いでください。
❷&❸参照

※**注意：**写真では撮影のため透明安全ガードを取り外していますが、必ず透明安全ガードを取り付けて作業してください。

実際に加工材をカットする前にテストカットをおこなってください。不要な板材の端を約150mmの長さにカットし、切断面を重ね合わせて角度が正確に90°になっているかどうかを確認します。必要であれば角度を微調整し、再度テストカットをおこなってください。

加工材の両面が平らであれば、裏返してセットすることで反対側の端を加工できます。あるいは、下の図❹&❺のように、マイターゲージの別の面を使って反対側の角度をカットすることもできます。

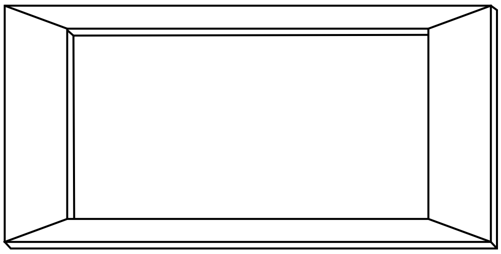
モールディング材のマイターカット

たとえば額縁材などのように片面に装飾加工が施してあり裏返して加工できないモールディング材の場合は、図❹のように一方を加工した後、マイターゲージの別の面を使いて図❺のようにもう一方の端を加工します。

装飾加工が施してある加工材をカットする場合は、必ず平らな面を下にしてエッジの高い側をマイターゲージのサンドペーパー面に当てておこなうようにしてください。こうすれば、より安全に加工できますし、装飾面が上を向いているので装飾面にバリがでません。

※**ヒント：**マイターゲージの短い２つの辺の間の角度は90°になっています。ですから、１つの面を何度にセットしてカットしても、別の面でカットしたものと切断面を合わせれば必ず90°になっています。

例えば、1つの面を44°にセットすれば、もう一方の面は46°になります。同様に30°の場合、もう一方の面は60°になります。この方法を活用すれば、幅の異なる2つの加工材を直角に組み合わせることができます。



ストッパーを付けてのマイターカット

同じ長さの物をマイターカットする場合、マイターゲージに適当な板材を取り付け延長フェンスとし、ストッパーとなる木片をクランプで固定しておこないます。1 参照

両端を加工する場合は、最初にストッパーを付けてないフェンス側でカットし、次にストッパーを取り付けたフェンスでカットします。

装飾加工の施してある加工材をカットする場合は、平らな面を下にしてエッジの高い側をフェンスに当ててカットします。こうすれば安全に作業できますし、装飾加工の施されている面が上になっているのでバリが出ません。

作業中は加工材がずれないようにしっかりと固定してください。ズレを防止する為に、取り付けた延長フェンスにサンドペーパーを貼り付けることをお勧めします。

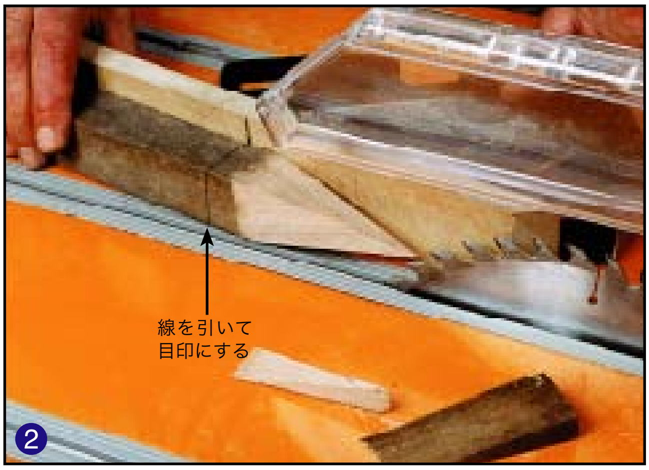
1

※**ヒント：**正方形や長方形のフレームを作る場合などに全ての部材をストッパーのあるフェンスでカットする時は、フレームのコーナーが正確に直角になるように注意してください。最初にマイターゲージが正確に45°にセットされていることを確認してください。

深い角度のカット

鋭利な杭やくさび等もワークセンターを使えば安全に切り出せます。マイターゲージの長い面を用いて、例えば10°にセットし、加工材を回転させて２回または4回カットすることで切り出せます。

この加工は、必ず適度な厚さの延長フェンスとなる板材をマイターゲージに取り付けておこなってください。マイターゲージだけではしっかりと支えることは困難です。また手がノコ刃に接近するため大変危険です。2 参照



2

※**ヒント：**ストッパーを取り付けておこなうと長さを合わせる必要も無く、正確に中心が出ます。

ストッパーとなる木片を延長フェンスに取り付けます。加工材が長くてストッパーが取り付けられない場合は、延長フェンスにサンドペーパーを貼り付けるかクランプで加工材を固定して横ズレを防ぎます。

加工材の４面に線を引き、サブフェンスに印を付けて合わせながらカットします。2 参照

加工材が重い場合やあまり長い場合は、クロスカットモードでおこなってください。

※**ヒント：**サブフェンスは、断面サイズ19×45mm程度が適当です。透明安全ガードの高さ調節の邪魔にならないように、フェンスの端を面取りしてください。

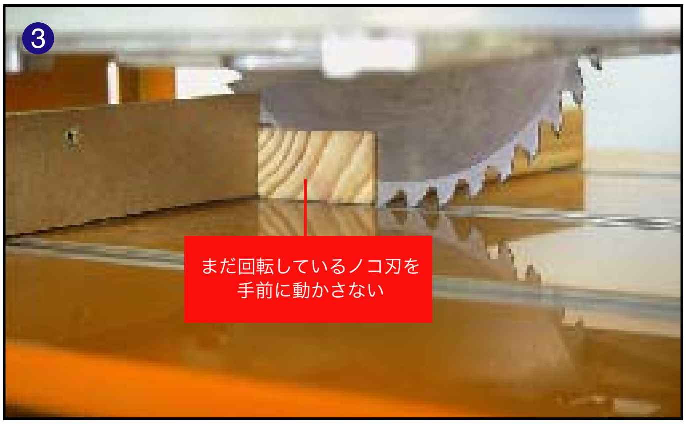
⚠ 注意 **透明安全ガードを加工材の高さに合わせてセットしてください。ノコ刃の高さも加工材に合わせて下げてください。作業の前にノコ刃をテーブル面より下げ、予行演習をおこない手の位置が安全であるかどうかを確認してください。**

⚠ 注意 **切断片には十分注意してください。丸ノコの振動によりノコ刃にあたって跳ね飛んできたり、ノコ刃横の溝にくさび状の切断片が落ち込むことがあります。1 回の切断ごとに棒切れで切断片を取り除いてください。切断片がノコ刃横の溝に落ち込んだ場合は、すぐにひざでスイッチを切り、ノコ刃の回転が完全に止まるのを待ってから取り除いてください。**

クロスカットソーモードでの作業方法

⚠ 警告　作業中は安全メガネ、防塵マスクを付けておこなってください。耳栓の使用をお勧めします。十分な明るさの下で作業してください。

※スライドシャーシの色は、現在オレンジ色に変更されています。



クロスカットモードの作業姿勢

ワークセンターの右側に立ち、右手で加工材をしっかり支え左手で丸ノコを押し出します。1 参照

最初は左手で丸ノコをコントロールすることに違和感を覚えるかもしれませんがすぐに慣れます。

⚠ 注意　ワークセンターの左側に立って作業することは絶対にしないでください。ワークセンターの左側では、加工材を確実に固定することはできず大変危険です。2 禁止参照

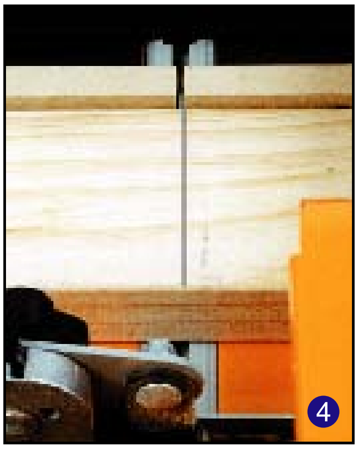
加工材をセットする前に、スイッチを切った状態で丸ノコを前後いっぱいにスライドさせて、どこにも接触しないことを確認してください。

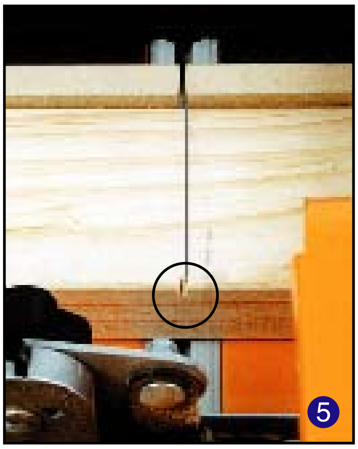
特にテーブルの高さやノコ刃の角度のセッティングを変えた時、オーバーヘッドルーターモードで作業した後などは、必ず確認してください。

⚠ 注意　加工材を支える手は、必ずベアリングチャンネルの外側に置き、ノコ刃から安全な距離を十分とってください。加工材はしっかりと支え、必要であればクランプで確実に固定しておこなってください。

⚠ 注意　切り終えた後、必ずノコ刃の回転が完全に止まるのを待ってから丸ノコを手前に戻してください。そうしないと切断片をノコ刃の後ろで挟み込み、損傷や怪我の原因となり大変危険です。3 参照

カットした後ノコ刃が減速している時、ノコ刃の後ろが加工材に当たってしまう場合は、切り終えたらすぐに加工材を横に動かして加工材が再びカットされるのを防ぎます。





クロスカットフェンスに取り付けてあるサブフェンスに切り込みを入れ、この切れ込みに加工材の切断線を合わせることで簡単に正確なカットがおこなえます。

加工材に書いた切断線を、サブフェンスに付けた切り込みの右端または左端、どちらか自分が切りたい方に合わせます。4 参照

正確な切断ラインを切り出す為に、定期的にサブフェンスを内側に寄せてセットし直し、丸ノコで切断して新しい切り込みを入れます。

※**ヒント：**加工材にごくわずかな切り込みを入れて確認するのも1つの方法です。5 参照

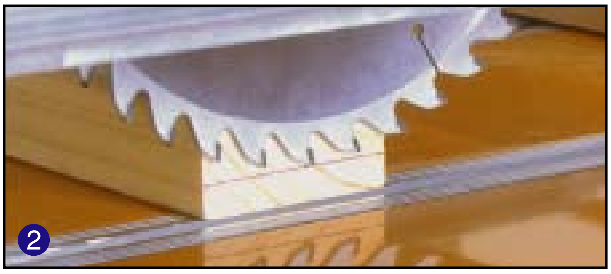
必要であれば、加工材をわずかに動かして調整します。

※スライドシャーシの色は、現在オレンジ色に変更されています。

クロスカットで同じ部材を切り出す

複数の加工材を同じ長さに切断する場合、切りたい長さよりもやや長めにカットしたものを、すでに切りそろった端を揃えてセットすれば１度のカットですべてをカットできます。必要であればテープなどで貼り合わせて固定してください。1 参照

サブフェンスに１番近い加工材に印を入れて合わせるだけで、すべての部材は同じ長さにカットできます。



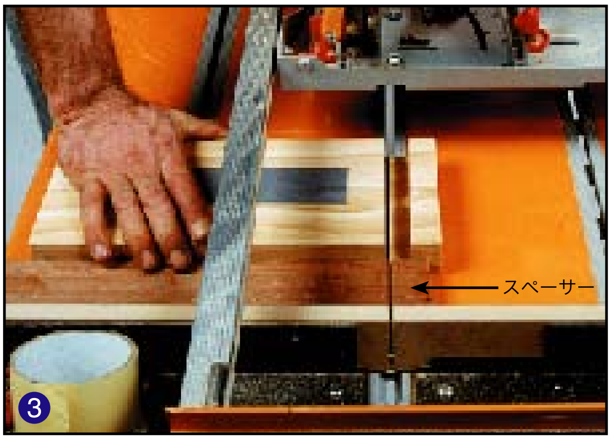
段欠き＆溝掘り

加工材に段を付けるあるいは溝を掘るなど、１部分だけを切り取りたい場合、丸ノコの切り込み深さ調節機構でノコ刃を必要な高さに持ち上げ、必要な回数だけカットしておこないます。

木片に切り込み深さの線を引き、ノコ刃の最下部をそれに合わせます。こうすれば左右両方の手で丸ノコの高さを容易に合わせることができます。2 参照

１回のカットごとにノコ刃のアサリ幅（削り取られる部分の幅）分だけ加工材を移動して必要な幅まで溝を切っていきます。数本１度におこなう場合はテープなどで貼り合わせて固定してください。

⚠ 注意　カットした後、必ずノコ刃を手前に戻してから加工材を動かしてください。ノコ刃がまだ回転している間は、丸ノコを手前に動かさないでください。



※スライドシャーシの色は、現在オレンジ色に変更されています。

※**ヒント：**側面が平行な、幅100〜200mm程度の角材をスペーサーとしてサブフェンスと加工材の間にセットしてカットすると、姿勢に無理なく楽に作業できます。3 参照

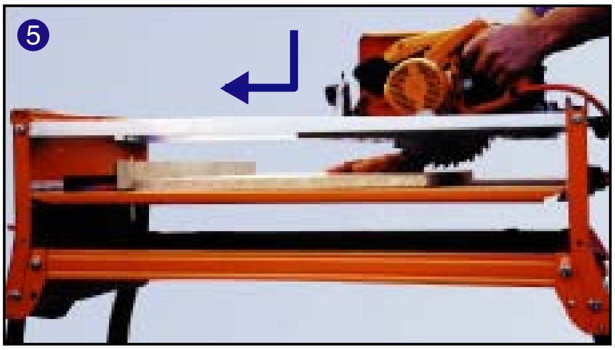
使用する丸ノコのベースプレートが長い場合は、この加工をおこなうためにスペーサーを取り付ける必要があるかも知れません。

厚い板のクロスカット

丸ノコの切り込み深さよりも厚い加工材を切断する場合は、フロントとリアのパネルに通常の高さの位置にマジックペンなどで印を付けた後、フロントとリアパネルのサポートレールの高さを下げます。

下げ幅は加工材の厚さにより異なってきます。たとえば90mmの厚さであれば92mmの位置に合わせます。丸ノコの角度誤差をなくすためにテーブルにわずかな角度をつけている場合も、4カ所とも同じ幅だけ下げてください。

最初に半分以上カットし、加工材を反転してもう１度カットします。4 参照

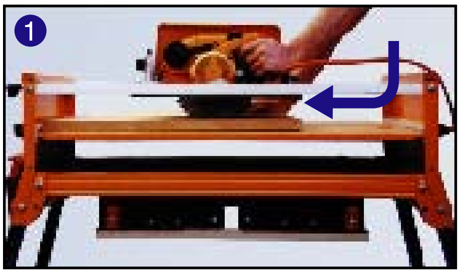


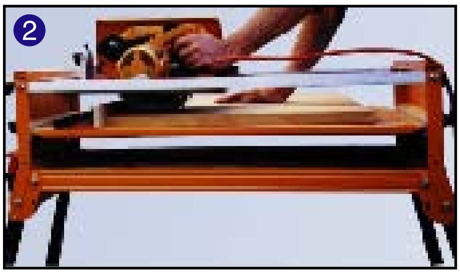
プランジカット

クロスカットモードで丸ノコを持ち上げて板を入れ、丸ノコを下げながら切断することで、通常の作業方法より幅広い板をカットできます。5 参照

丸ノコのノコ刃カバーがシャーシ、ゴムバンド等により開いていることを確認してください。

ノコ刃の上げ下げがスムーズでない丸ノコでは、おこなわないでください。





クロスカットモードで更に広い板を切断

クロスカットフェンスを取り外し、リアのテーブルサポートレールに当ててセットすることで最大680mm幅の板をカットできます。最初のカットで可能な限りの幅をプランジカットで切断します。① 参照

スイッチを切り、ノコ刃の回転が完全に止まるのを待って、丸ノコを持ち上げて手前に引き寄せます。

クロスカットフェンスをセットし、ノコ刃を溝の中心に入れて板をしっかり押さえてスイッチを入れ、残りの部分をカットします。② 参照

マイターカット（留め継ぎ）

必要であればクロスカットフェンスを取り外し、マイターゲージを右側のテーブルスロットに取り付けます。支点部のノブをゆるめ指針を右側(鍵が掛っているイラスト側)に回します。③ 参照

ノブをしっかり締めてマイターゲージがテーブル面に確実に固定されているか確認してください。スケール側のノブをゆるめて角度を合わせ締め付けます。

加工材をしっかりとマイターゲージのサンドペーパー面に固定し、ゆっくりと切断していきます。ノコ刃の回転が止まるのを待って丸ノコを手前に戻します。

※**ヒント：**カットする前にスイッチを切った状態でサイドガードを開いてノコ刃を加工材に当てて裁断線を合わせます。または、マイターゲージにサブフェンスを取り付けておこないます。この場合、サブフェンスの切断面が切断ラインになります。③ & ④ 参照

※スライドシャーシの色は、現在オレンジ色に変更されています。

ベベルマイター（コンパウンドカット）

ベベルマイターあるいはコンパウンドカットというのは、角度を付けて斜めに切断するカットのことです。クロスカットフェンスを取り外し、マイターゲージをテーブル溝に固定し必要な角度にセットします。丸ノコの角度調節でノコ刃に必要な角度を付けて固定します。適当な厚さの板材を加工材の下に敷きます。テーブルは持ち上げないでください。
⑤ 参照

手はノコ刃から安全な距離をおき、加工材をマイターゲージにしっかりと固定してスムーズに切断していきます。丸ノコを前方に押し出す時に揺すらないよう注意してください。

⚠ 注意　ベベルカット（傾斜切断）では加工材と丸ノコに大きな負荷がかかります。加工材が動かないように必要であればクランプで固定して慎重に作業してください。

※**ヒント：**下に敷く板材をクランプでテーブルに固定すれば刻み目が切断線になります。

※スライドシャーシの色は、現在オレンジ色に変更されています。

ベベルカット

ベベルマイターと同じ要領で作業しますが、マイターゲージではなくクロスカットフェンスを取り付けておこないます。

⚠ 注意　作業の前にスイッチを切ったまま丸ノコを前後いっぱいにスライドさせてノコ刃がクロスカットフェンス、テーブルなどどこにも当たらないことを確認してください。

ベベルカット用に専用台を作ることをお勧めします。専用台の両端には木片を木ネジ、ボンドで取り付け(644mm離して)テーブルに隙間無く取り付けてください。⑥ 参照

ノコ刃を45°に傾けてセットし専用台に浅い切れ目を付けます。サブフェンスもカットします。この切れ目が今後の45°カットの切断線になります。
サブフェンスにサンドペーパーを貼り付ければ横方向のズレを防ぎます。数本同じ長さに加工する場合、テープで固定しておこなえば一度に同様な加工がおこなえます。

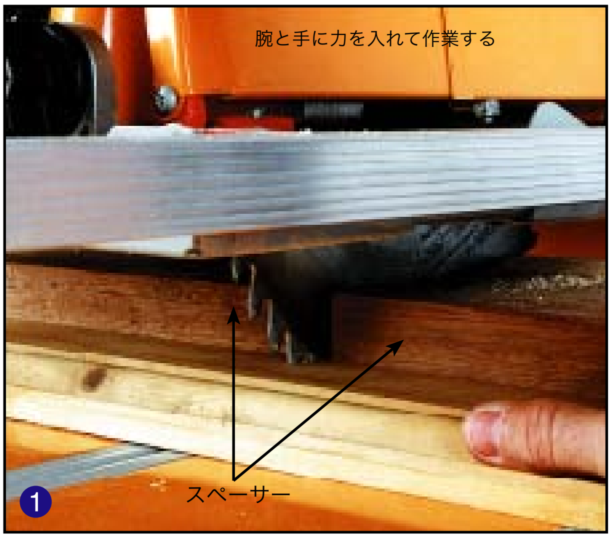
クライムカット

クライムカットは、丸ノコを後ろに動かしながらノコ刃の後ろで切断する方法で、繊細な装飾が施された加工材など、特に薄い加工材やしなりやすい加工材など、通常の方法で切断するとノコ刃の回転により持ち上がってしまうような場合に有効です。

必ず良く切れる良質のノコ刃を使用し、MDFサブフェンスと加工材の間に150〜200mm幅の角材をスペーサーとして取り付けます。❶参照

丸ノコにライビングナイフを取り付けている場合は、取り外して作業します。

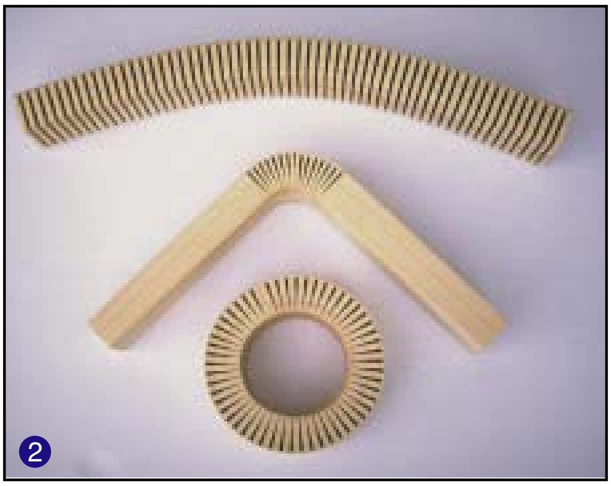
⚠注意　丸ノコの切り込み深さ調節ネジをしっかり締めてください。ノコ刃の回転により丸ノコが手前方向に押されるので、腕と手首にしっかり力を入れて丸ノコを確実にコントロールすることが非常に重要です。



クライムカットは加工材上面にバリが出ず、額縁材などの加工にも適しています。

カーフィング(曲げ加工)

この技術を使えば、木材を曲げて美しい曲面を作り出すことができます。
❷参照

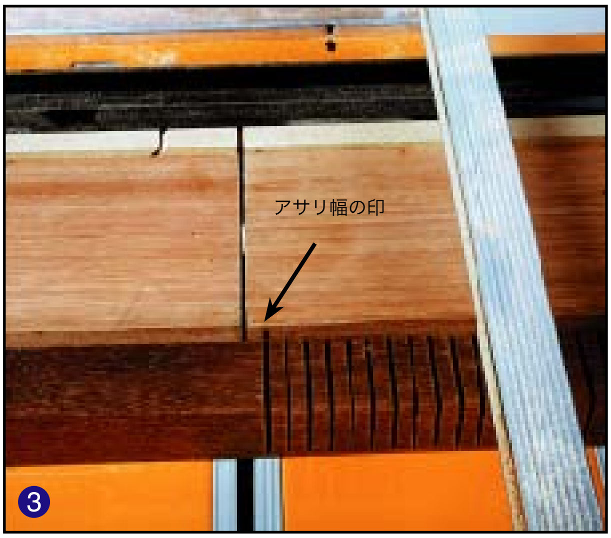


カーフィングに適した木材
カーフィング加工に木材の節の部分は適しません。木目の通った比較的水分含有率の高い木材が適しています。

カーフィングのカット
ノコ刃を持ち上げ、数回のクロスカットを同一間隔におこないます。

切り残す厚み、切り込みの間隔、幅は使用する木材、木目の方向、水分の含有率などの条件により異なってきます。いろいろ実験してみてください。切り残す厚さは2〜5mmの間で設定します。

同一間隔におこなう方法の一つとして、MDFサブフェンスまたはスペーサーにアサリ幅(ノコ刃で削り取られる部分の幅)の印を付けておき、カットした線をそれに合わせて次のカットをおこなうという方法もあります。
❸参照



カーフィング加工では、丸ノコを揺すらないで均等にゆっくり押し出すことが重要です。ワークセンターのスイッチを使い、スライドシャーシを押し出すのも良い方法です。

※**ヒント：**90°の曲げ加工をする場合、たとえば14回のカットでは角度が足りず15回のカットでは角度が付きすぎるような場合は、1本目と14本目の幅を他のカットよりも少し広くします。加工材をわずかに動かしてシェービングカットすることで幅を広くできます。

カットが終わったら、加工材を注意しながら曲げていきます。

少しずつ慎重に曲げていきます。決して反対側に曲げないでください。カットを近づけるように曲げていきます。

木型にクランプや紐などで固定するのも方法です。蒸気を当てながらおこなうと曲がりやすくなります。

エポキシボンド、エポキシパテなどを充填すると強度が上がります。装飾だけが目的であれば木工ボンドをつけて接着します。

付属部品の収納

ワークセンターには、付属の部品を使用しない時に収納しておける場所があります。

透明安全ガードをリップフェンス傾斜部の溝に取り付け、フェンスのアームを折りたたんでフェンスハンガーに取り付けます。

クロスカットフェンスはベースチャンネルの内側に掛けます。

マイターゲージ(G)はリアパネルの２つの赤いフックか、一時的であればフロントパネルのノブについているプッシュステックハンガーに掛けておく事ができます。❶＆❷参照

⚠ 警告 **その日の作業が終われば、丸ノコの安全カバーを元に戻しトリガーストラップを外して丸ノコのスイッチを切り、丸ノコのプラグを抜いて安全な場所に保管してください。**

ワークセンターの集塵システム

ダストバッグ2000用（DCJ250)
ダストコレクター（DCJ300)

オプションのダストバッグ2000用(DCA250)はワークセンター2000のテーブルの下に取りつける集塵バッグです。ワークセンター2000の透明安全ガードに付属のホースを取り付けて集塵機または家庭用掃除機につなぐとほとんどのノコ屑を集塵しますので、テーブルソーモードで作業中に出るノコ屑のほとんどを集塵し、クリーンで快適な作業がおこなえます。

ダストコレクター(DCA300)は、フィルター内蔵の20リットルタンクで、家庭用掃除機や集塵機に接続して使用できます。ほとんどのノコ屑をタンクの中に集めますので、掃除機のタンクがノコ屑や塵でいっぱいになったり目詰まりするのを防ぎます。

その他のワークセンター用アクセサリー

マキシスライドテーブル(ETJ300)
ワンタッチで取りつけられる延長テーブルです。スライドテーブルモードで、大きなパネルの切りやクロスカットが容易におこなえるようになります。
小型の**ミニスライドテーブル(ETJ100)**も便利です。

ベベルリッピングガイド2000用(BRJ200)
装備された分度器と幅広のワークパネルを使って15˚から90˚の様々な角度のベベルリッピング(加工材の縁に角度を付けて切断する縦切り)が容易におこなえます。

ハイワインダーキット(WCA390)
丸ノコの切り込み深さを最大にセットしておき、テーブルの上からハンドルを差し込んで回すことでノコ刃の高さ調節が容易に行えます。クロスカットモードでは、ホイール部分を回して高さを調整します。

ホイールキット2000用(AWJ200)
ワークセンターの脚にこのホイールを取りつけると、1人でも移動が容易におこなえるようになります。足で簡単に出し入れできます。

プレーナーアタッチメントキット(EPJ001)
市販の刃幅82mmの電気カンナを取り付けて正しく調整すれば、高性能手押しカンナとして、美しい木肌を削り出す作業が効率よくおこなえます。

ルータースライドプレート(AJA150)
お手持ちのルーターを取りつけてワークセンターにセットすれば、オーバーヘッドルーター作業が行えます。食器棚や階段等の横板の溝掘り作業なども簡単におこなえます。

ルーターテーブル(RTJ300)
お手持ちのルーターを取りつけて様々な加工が行えます。ルーターテーブルにオプションのジグソーキット、ビスケットジョイナー、フィンガージョインター等を取り付ければ、ワークセンターの可能性は更に広がります。

品 質 保 証

ご購入いただきました製品に工場製造上の欠陥または材質の欠陥が認められた場合は、ご購入日より3年間無償でその部品の交換または修理をおこないます。誤った取り扱い、整備不足や事故などによって故障した場合は、保証できませんのでご了承ください。消耗部品や補修部品等のお問い合わせは、株式会社リーベまでご連絡ください。
※改良のため、この製品の機能および形状は、予告なく変更する場合がありますのでご了承ください。

triton®
Manufactured by Triton

Triton社 日本輸入販売総代理店
株式会社 リーベ
千葉県船橋市前原西2-17-12　DOGO津田沼ビル
http://www.triton-japan.com

PUJ009b

© この取扱説明書に掲載されている文章、イラスト、写真等を無断で流用したり複製することはお断りいたします。